INFRA
SOLDADORAS INDUSTRIALES

EL PODER DE LA ALTA TECNOLOGIA

OCTUBRE DE 2002

PROCESOS

CORTE POR PLASMA

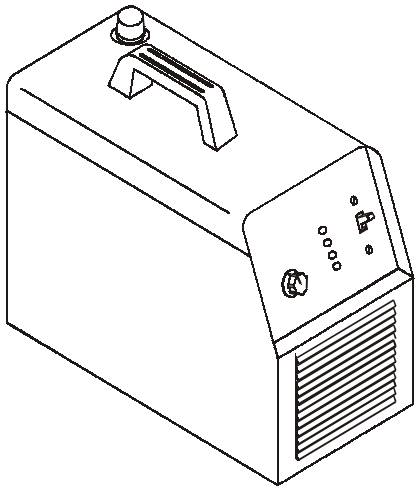
DESCRIPCIÓN

CD UNIDAD DE CORTE DE SALIDA TIPO CD.

1 FASE TIPO DE ALIMENTACION: MONOFASICA

HOT POINT 437

SISTEMA DE CORTE POR PLASMA



Visite nuestro website en:
www.siisa-infra.com.mx

PROPORCIONE ESTE MANUAL AL OPERADOR.

MANUAL DE OPERACION

CONTENIDO

REGLAS DE SEGURIDAD EN LA SOLDADURA POR ARCO ELECTRICO i

SECCION 1 -- PALABRAS Y SEÑALES DE SEGURIDAD 1

SECCION 2 -- ESPECIFICACIONES 1

2 - 1. CURVA DE VELOCIDAD DE CORTE **2**

2 - 2. CICLO DE TRABAJO **2**

SECCION 3 -- INSTALACION 2

3 - 1. SELECCION DE LA UBICACION Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA **3**

3 - 2. CONEXION DEL ABASTECIMIENTO DE GAS/AIRE **3**

3 - 3. CONEXIONADO EN LAS TERMINALES DE ENTRADA **4**

SECCION 4 -- FUNCION DE CONTROLES 4

4 - 1. CONTROLES **5**

SECCION 5 -- MANTENIMIENTO Y GUIA DE PROBLEMAS 7

5 - 1. MANTENIMIENTO DE RUTINA **7**

5 - 2. GUIA DE PROBLEMAS **8**

5 - 3. SOBRECALENTAMIENTO **9**

5 - 4. CONEXIONES DE LA ANTORCHA **9**

SECCION 6 -- DIAGRAMA ELECTRICO 10

SECCION 7 -- LISTA DE PARTES 11

FIGURA 7-1. ENSAMBLE GENERAL **12**

POLIZA DE GARANTIA Y CENTROS DE SERVICIO 13

REGLAS DE SEGURIDAD EN LA SOLDADURA POR ARCO ELECTRICO

PRECAUCIÓN — La Soldadura de Arco Eléctrico puede ser peligrosa

PROTEJASE USTED MISMO Y A OTROS DE POSIBLES SERIOS ACCIDENTES. MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS DE LOS LUGARES DE TRABAJO. MANTENGA A LAS PERSONAS CON REGULADORES DE LATIDO CARDIACO LEJOS DE LAS AREAS DE TRABAJO.

En soldadura, como en la mayoría de los trabajos. Se esta expuesto a ciertos riesgos. La soldadura es segura cuando se toma las debidas precauciones. Las reglas de seguridad dadas a continuación son únicamente un sumario de una información más completa que puede ser encontrada en las normas de seguridad. Es importante leer y seguir las reglas de seguridad.

LA REPARACION, INSTALACION, OPERACION Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS DE SOLDAR DEBE SER SIEMPRE EJECUTADA POR PERSONAL CALIFICADO.

DESCARGAS ELECTRICAS pueden causar la muerte.

Tocar partes eléctricas vivas puede causar un shock total o serias quemaduras. El circuito que forman el electrodo y la pinza de tierra están eléctricamente vivas cuando la máquina es encendida. El circuito de conexión primaria a la máquina y las partes de la misma están también eléctricamente vivas cuando la máquina es encendida. En procesos de soldadura automáticos y semiautomáticos, el microalambre, los rodillos y guías de conducción, el alojamiento de los rodillos y todas las partes metálicas que tocan el microalambre están eléctricamente vivos o energizados. Una instalación incorrecta o un equipo mal aterrizado puede ser un riesgo. Siga las siguientes recomendaciones:

1.- No toque partes eléctricamente vivas (energizadas).

2.- Use siempre ropa seca, guantes en buenas condiciones y equipo de seguridad adecuado.

3.- Aíslese usted mismo de la pieza de trabajo y tierra pisando en tapetes aislantes y secos.

4.- Desconecte la máquina o pare el motor (en caso de máquinas impulsadas por motores de combustión) antes de instalarlas ó dar mantenimiento.

5.- Instale y aterricé la máquina adecuadamente de acuerdo a este manual o bien de acuerdo a los códigos eléctricos nacionales, estatales o locales.

6.- Apague el equipo cuando no esté en uso.

7.- Nunca utilice cables rotos, dañados, mal empalmados o de un tamaño no recomendado.

8.- No enrolle cables alrededor de un cuerpo.

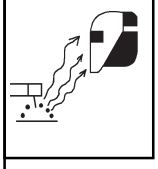
9.- La pieza de trabajo debe tener una buena conexión a tierra.

10.- No toque el electrodo mientras este en contacto con la pieza de tierra.

11.- Use únicamente máquinas que estén en buenas condiciones de operación de operación. Cambie o repare piezas dañadas inmediata mente.

12.- Cuando trabaje a niveles arriba del piso utilice arneses de seguridad para prevenir caídas.

13.- Mantenga las cubiertas de las máquinas en su lugar y atornille adecuadamente.



LAS RADIACIONES DEL ARCO ELECTRICO pueden quemar ojos y piel; el RUIDO puede dañar el sentido auditivo.

Las radiaciones emanadas de los procesos de soldadura producen intenso calor y fuertes rayos ultravioleta que pueden quemar los ojos y piel. El ruido de algunos procesos pueden dañar el sentido auditivo.

Siga las siguientes recomendaciones:

1.- Utilice caretas de soldar con el lente de la sombra adecuada al tipo de proceso de soldadura, esto protegerá su cara y ojos mientras suelda u observa algún trabajo.

2.- Use lentes de seguridad con el número de sombra adecuada al proceso de soldadura.

3.- Proteja a los demás de las chispas y destellos del arco limitando su lugar de trabajo con biombos o cortinas utilizables para procesos de soldadura.

4.- Utilice ropa robusta y material resistente a la flama (lana y cuero) así como zapatos de uso industrial.

5.- Utilice protectores auditivos si el nivel de ruido es alto.

HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

La soldadura produce humos y gases que al respirarlos pueden ser riesgoso para su salud. Siga las recomendaciones siguientes:

1.-Mantenga la cabeza a distancia de los humos. No los respire.

2.-Si trabaja en interiores ventile el área o use sistemas de extracción en el arco.

3.- Si la ventilación es pobre, use un respirador autónomo adecuado.

4.- Lea las hojas de datos de los materiales a soldar, así como las instruccio nes del fabricante sobre las recomendaciones para soldar metales con recubrimientos, antioxidante, etc.

5.-Trabaje en áreas confinadas únicamente si están bien ventiladas o si utiliza un respirador autónomo. Los gases de protección usados para soldar pueden desplazar el aire causando accidentes o incluso la muerte. Asegúrese que el aire que respira es limpio.

6.- No suelde en lugares cerca de desengrasantes, limpiadores o envases en aerosol. La temperatura y las radiaciones del arco eléctrico pueden reaccionar con los vapores formando gases tóxicos o altamente irritántes.

7.- No suelde en metales recubiertos con plomo, zinc o cadmio a menos que: el recubrimiento sea removido del área de soldadura, el área de trabajo sea bien ventilado o si utiliza un respirador adecuado. Los recubrimientos y cualquier metal que contengan estos recubrimientos forman humos tóxicos si se les suelda.

LA SOLDADURA puede causar explosiones o fuego.

Las chispas, el metal caliente, la escoria de la soldadura, la pieza de trabajo y las partes calientes de los equipos pueden causar fuego o quemaduras. El contacto accidental del electrodo, del microalambre con objetos metálicos pueden causar chispas, sobrecalentamiento fuego. Siga las siguientes recomendaciones:

1.-Protéjase y proteja a otros de las chispas y del metal caliente.

2.- No suelde donde las chispas pueden alcanzar materiales flamables o explosivos.

3.- Todos los materiales flamables deberán estar alejados por lo menos a una distancia de 11 mts. (35 pies) del área de soldadura. Si no es posible alejarlos deberán estar protegidos por cubiertas adecuadas.

4.- Las mesas o bancos de trabajo deberán contar con pequeñas ranuras por donde puedan fluir fácilmente las chispas y materiales calientes prove nientes de la soldadura.

5.- Mantenga siempre a la mano un extinguidor en buenas condiciones para casos de emergencia.

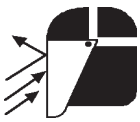
6.- No suelde en contenedores cerrados como tanques o bidones para gasolina, aceite, etc.

7.- Conecte la pinza de tierra a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona de soldadura para evitar que la corriente fluya por grandes distancias ocasionando que pudiera hacer contacto con algún objeto extraño y provocara un corto circuito.

8.- No utilice la soldadura para deshielar tuberías congeladas.

9.- Retire el electrodo del portaelectrodo o corte el microalambre del tubo de contacto cuando no este en uso.

10.- Use prendas de vestir de material natural tal como guantes, petos y polainas de cuero, zapatos industriales y cascos.



LAS CHISPAS Y METALES CALIENTES pueden causar accidentes.

El esmerilado y rectificado provocan que algunas partículas de metal salgan disparadas, así también cuando la soldadura se enfría desprende escoria.

1.- Utilice un protector facial o lentes de seguridad.

2.- Use ropa apropiada para proteger su piel.

LOS CILINDROS pueden explotar si son dañados.

Los cilindros que almacenan los gases de protección contienen gas a gran presión, si son dañados pueden explotar. Ya que los cilindros de gas son generalmente parte del proceso de soldadura, asegúrese de manejarlos cuidadosamente.

Siga las siguientes instrucciones:

1.- Proteja a los cilindros de gas comprimido de las excesiva temperatura, los golpes y arcos eléctricos.

2.- Instale y asegure los cilindros en una posición vertical y encadénelos a un soporte estacionario o a un contenedor especialmente diseñado para su manejo. Con esto evitará caídas y golpes.

3.- Mantenga los cilindros alejados del circuito de soldadura o de cualquier otro circuito eléctrico.

4.- Evite tocar el cilindro con el electrodo.

5.- Utilice únicamente los gases de protección, reguladores, mangueras y dis positivos diseñados y recomendados para cada aplicación especifica. Man tenga los cilindros y sus accesorios siempre en buenas condiciones de trabajo.

6.- Siempre que abra la válvula de gas párese del lado opuesto a la salida del gas.

7.- Mantenga siempre la capucha de protección sobre la válvula excepto cuando el cilindro está en uso ó cuando está siendo conectado para uso.

8.- Lea y siga las instrucciones dadas por los fabricantes de estos equipos.

PRECAUCIÓN — Los motores de combustión interna pueden ser peligrosos

LOS GASES DE SALIDA de un motor pueden causar la muerte.

1.- Use estas máquinas en los exteriores o en áreas bien ventiladas.

2.- Si estas máquinas son usadas en interiores dirija los gases hacia el exterior y lejos de las entradas de aire lavado, acondicionado, etc.

EL COMBUSTIBLE usado en los motores puede causar fuego o explosión.

El combustible es altamente flamable. Siga las siguientes recomendaciones:

1.- Detenga la marcha del motor antes de verificar o agregar combustible.

2.- No agregue combustible mientras esté fumando o si la máquina se encuentra cerca de chispas o flamas.

3.- Permita que el motor se enfríe antes de agregar combustible. De ser posible verifique que el motor esté frío antes de iniciar el trabajo.

4.- No sobrellene el tanque de combustible, deje espacio para la expansión del combustible.

5.- No derrame el combustible. Si el combustible es derramado limpié el área antes de arrancar el motor.

LAS PARTES EN MOVIMIENTO pueden causar accidentes.

Las partes en movimiento como ventiladores, rotores y bandas pueden llegar a cortar dedos o incluso una mano o pueden atrapar ropa suelta. Observe estas recomendaciones:

1.- Mantenga todas las puertas, paneles, cubiertas y guardas cerradas y aseguradas en su lugar.

2.- Detenga la marcha del motor antes de hacer cualquier instalación o conexión.

3.- Cuando tenga necesidad de quitar guardas, cubiertas, dar mantenimiento o reparar un equipo asegúrese de que sea hecho únicamente por personal calificado.

4.- Para prevenir arranques accidentales del motor cuando se le este dando mantenimiento, desconecte el cable de la terminal negativa de la batería.

5.- Mantenga las manos, cabello, ropa floja y herramientas alejadas de las partes en movimiento.

6.- Reinstále los paneles o guardas y cierre las puertas cuando el servicio ha sido concluido y antes de arrancar el motor.

LAS CHISPAS pueden causar que los gases producidos por las baterías **EXPLOTEN**; los ácidos de las baterías pueden causar quemaduras en los ojos y piel.

Las baterías contienen ácidos y generan gases explosivos.

Siga las siguientes recomendaciones

1.- Siempre utilice un protector facial cuando trabaje en una batería.

2.- Detenga la marcha del motor antes de conectar o desconectar los cables de la batería.

3.- No permita que las herramientas causes chispas cuando trabaje en una batería.

4.- No utilice una soldadora para cargar baterías o como puente para arrancar vehículos.

5.- Conecte las baterías a su polaridad adecuada.

EL VAPOR Y EL LIQUIDO REFRIGERANTE CALIENTE Y PRESURIZADO pueden quemar cara, ojos y piel.

El refrigerante en el radiador esta a altas temperaturas y bajo presión.

Siga las siguientes recomendaciones:

1.- No quite el tapón del radiador cuando el motor esté caliente. Permita que el motor se enfríe.

2.- Cuando quite un tapón use guantes y ponga un trapo mojado sobre el gollete del radiador cuando remueva el tapón.

3.- Permita que la presión baje antes de quitar completamente el tapón.

SECCION 1 PALABRAS Y SEÑALES DE SEGURIDAD

La siguiente simbología de seguridad y palabras claves se utilizan durante todo el instructivo para llamar la atención y para identificar los diferentes niveles de peligro e instrucciones especiales.

ADVERTENCIA	La mención de la palabra advertencia nos indica que ciertos procedimientos ó conductas deberán seguirse para evitar serios daños corporales ó la muerte.
PRECAUCION	La mención de la palabra precaución nos indica que ciertos procedimientos ó conductas deberán seguirse para evitar daños corporales ó daño al equipo.

IMPORTANTE: Estas dos partes identifican instrucciones especiales necesarias para una operación más eficiente del equipo.

SECCION 2 ESPECIFICACIONES

Corriente Nominal	Consumo en Amperes a plena carga 60 Hz.		120 V kVA/kW	220 V kVA/kW	Plasma Gas	Presion del flujo de Gas/Plasma	Capacidad de corte Nominal a 10 ppm	Tension Maxima Circuito Abierto
	120 V	220 V						
25A - 91Vcd. a 40% Ciclo de Trabajo.	32 Max.	17 Max.	3,8 kVA 3,1kW	3,8 kVA 3,1kW	Aire ó Solo Nitrogeno	* MINIMO 60PSI (4.2Kg/cm^2) * MAXIMO 70PSI (5.0Kg/cm^2)	120 Vca. 5/16"(8mm) 220 Vca. 3/8" (10mm)	260 Vcd.
21A - 88Vcd. a 60% Ciclo de Trabajo.	24 Max.	12 Max.	2,9kVA 2,2kW	2,9kVA 2,2kW				
17A - 87Vcd. a 100% Ciclo de Trabajo.	20 Max.	10 Max.	2,4kVA 1,8 kW	2,4kVA 1,8 kW				

***** La presión varia en estos valores de acuerdo a la antorcha utilizada

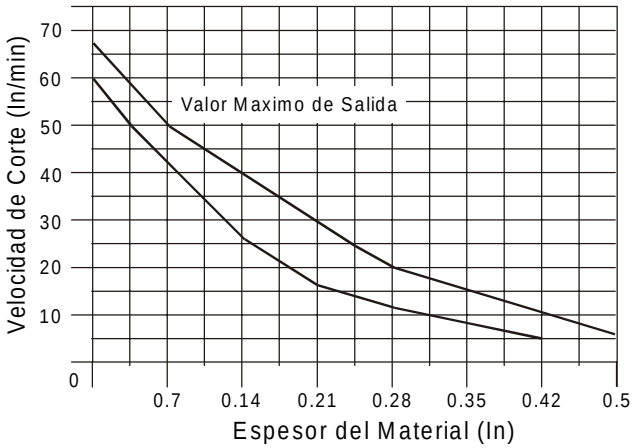
DIMENSIONES EXTERIORES DE LA MAQUINA Cm (In)			PESO DE LA MAQUINA Kg (Lb)	
LARGO	ALTO*	ANCHO	NETO	EMBARQUE
46.36 (18-1/4)	41.28 (16-1/4)	22.9 (9)	28.5 (63)	31 (68)

* Incluye: Soporte y Asa.

2-1 VELOCIDAD DE CORTE.

CUIDADO

EXCEDER LAS VELOCIDADES de corte recomendados puede causar una rápida erosión de la boquilla y del electrodo. No exceda las velocidades de corte indicadas.



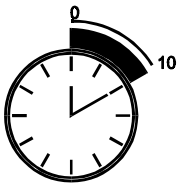
La curva de velocidad de corte muestra la máxima capacidad de velocidad de corte de la fuente de poder y antorcha para acero suave de varios espesores.

FIGURA 2 - 1 VELOCIDAD DE CORTE.

2-2 CICLO DE TRABAJO.

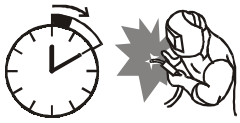
CUIDADO

CORTAR MAS DE LO QUE MARCA EL CICLO DE TRABAJO puede dañar la unidad y hacer nula la garantía. No cortar mas de el uso nominal marcado a continuación.



Definición:
El ciclo de trabajo es el porcentaje de 10 minutos que la unidad y antorcha pueden cortar a carga nominal sin sobrecalentarse.

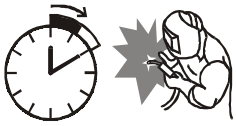
40 % de Ciclo de Trabajo a 25Amp. 91 V c.d.



4 Minutos Cortando.

6 Minutos sin cortar

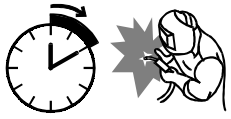
60 % de Ciclo de Trabajo a 21Amp. 88 V c.d.



6 Minutos Cortando.

4 Minutos sin cortar

100% de Ciclo de Trabajo a 17 Amp. 87V c.d.

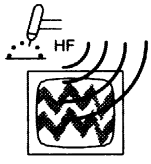


Corte Continuo

FIGURA 2 - 2 CICLO DE TRABAJO.

SECCION 3 INSTALACION

PRECAUCION

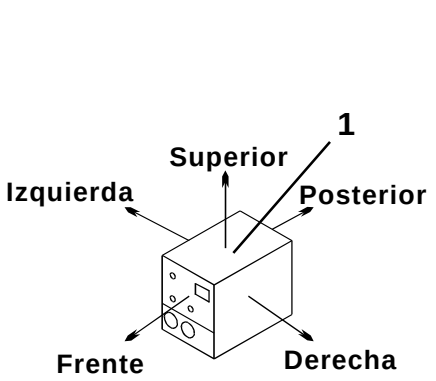


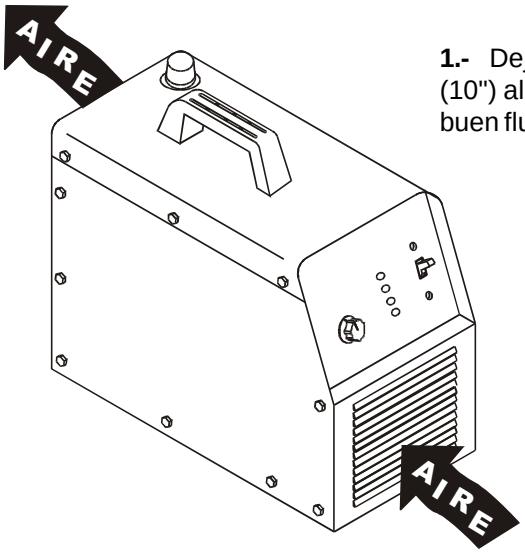
LA RADIACION DE ALTA FRECUENCIA puede interferir con señales de radio, navegación, servicios de seguridad, señal de computadoras y equipos de comunicación.

- Solo personal familiarizado con equipo electrónico puede realizar la instalación.
- Lea y siga las instrucciones para un lugar adecuado de instalación, y requerimientos de alta frecuencia antes de instalar la unidad.

3 - 1 SELECCION DE LA UBICACION Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA.

PRECAUCION **LEA LAS REGLAS DE SEGURIDAD AL PRINCIPIO DEL MANUAL.**



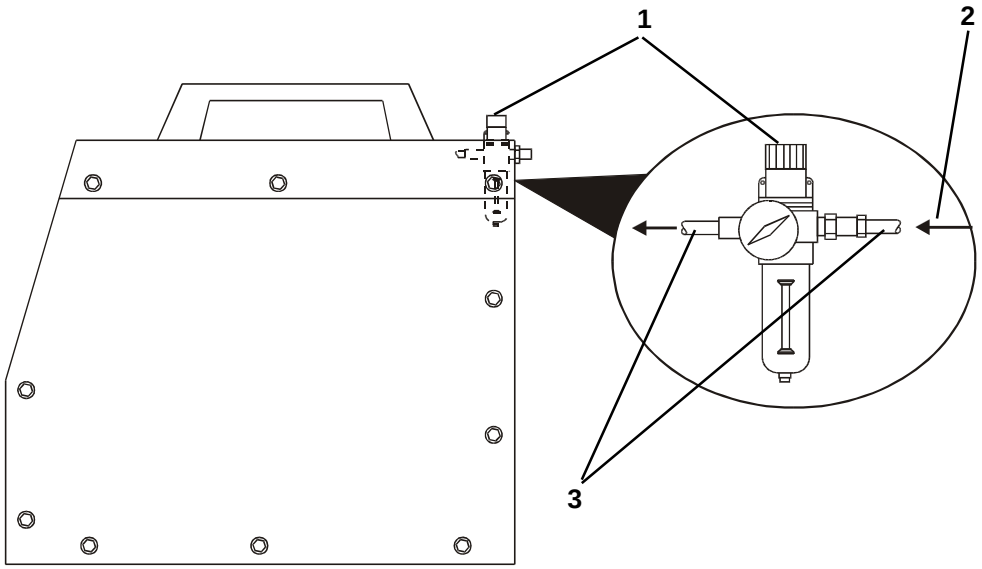


1.- Deje libre un espacio de 25 cms (10") alrededor de la unidad para el buen flujo de aire.

FIGURA 3 - 1 SELECCION DE LA UBICACION Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA.

3 - 2 CONEXION DEL ABASTECIMIENTO GAS/AIRE.

PRECAUCION **Incorrecto abastecimiento de gas/plasma** puede dañar la antorcha y la fuente de poder. Use solo Nitrógeno para el gas/plasma. No usar otro gas o combinación de gases.



1.- Regulador / filtro de aire.

2.- Entrada para Gas / Aire

3.- Manguera

Ajuste la presión de aire/gas de acuerdo a la figura 4-6.

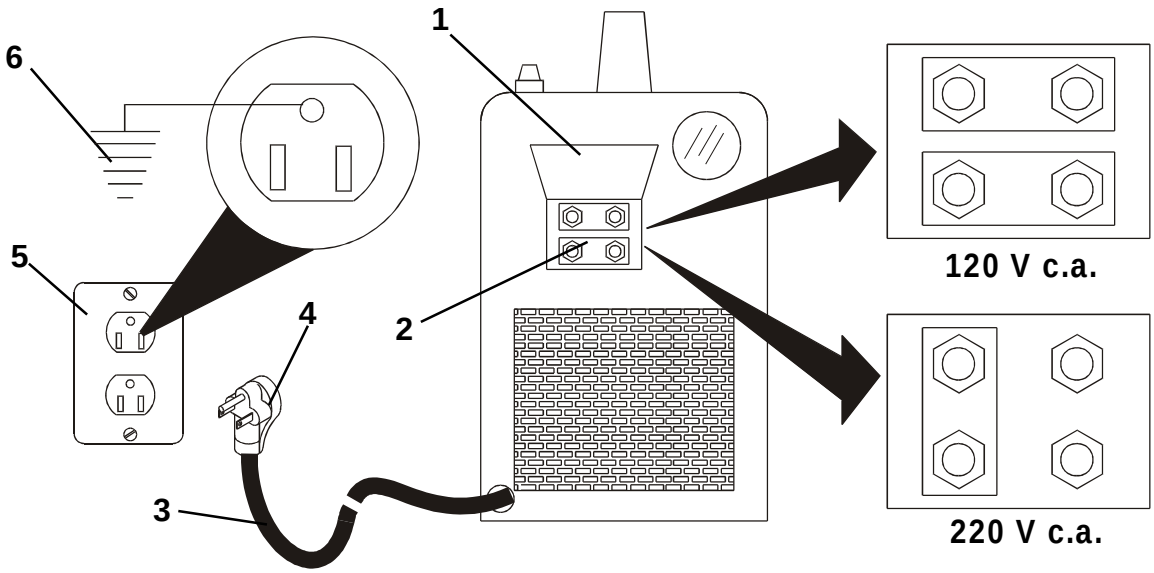
Herramienta Necesaria

15.8 mm (5/8")

FIGURA 3 - 2 CONEXION DE AIRE / GAS.

3 - 3 CONEXION DE LAS TERMINALES DE ENTRADA.

ADVERTENCIA **UNA DESCARGA ELECTRICA puede causar la muerte.**



1 PUERTA DE ACCESO.

2 TABLERO PRIMARIO DE CONEXIONES.

Revise la posición del puente conector y compárela con la etiqueta para asegurar la conexión correcta segun el voltaje de alimentación disponible.

3 CABLES DE ALIMENTACION.

Esta máquina cuenta con un cable de alimentación, asegúrese de conectar el cable verde a la terminal de tierra de la máquina.

4 CLAVIJA DE ALIMENTACION.

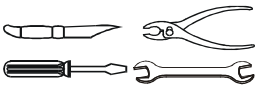
5 RECEPTACULO POLARIZADO

El receptáculo deberá de contar con una terminal para tierra (Ver Figura)

6 CONEXION A TIERRA

La unidad ya se encuentra conectada a tierra de manera interna de fabrica, al conectar la clavija (no incluida) deberá de identificar los cables de alimentación, ubicando siempre el CABLE VERDE a TIERRA; de igual manera el receptáculo deberá de estar conectado a una buena conexión de tierra física.

Herramienta Necesaria:

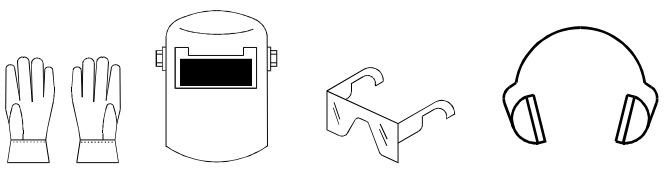


9.5 mm. (3/8")

FIGURA 3 - 3 CONEXION DE TERMINALES DE ENTRADA.

SECCIÓN 4 FUNCION DE CONTROLES

PRECAUCIÓN **VER LAR REGLAS DE SEGURIDAD AL PRINCIPIO DEL MANUAL**



1.- Guantes aislantes

2.- Careta para soldar. Siempre use careta para soldar con el sombreado adecuado en el cristal.(Ver ANSI Z49.1)

3.- Lentes de seguridad con cubierta lateral.

4.- Protección para oídos. Use protección para los oídos si el ruido excede los limites de seguridad OSHA.

FIGURA 4-1 EQUIPO DE SEGURIDAD.

4-1 CONTROLES

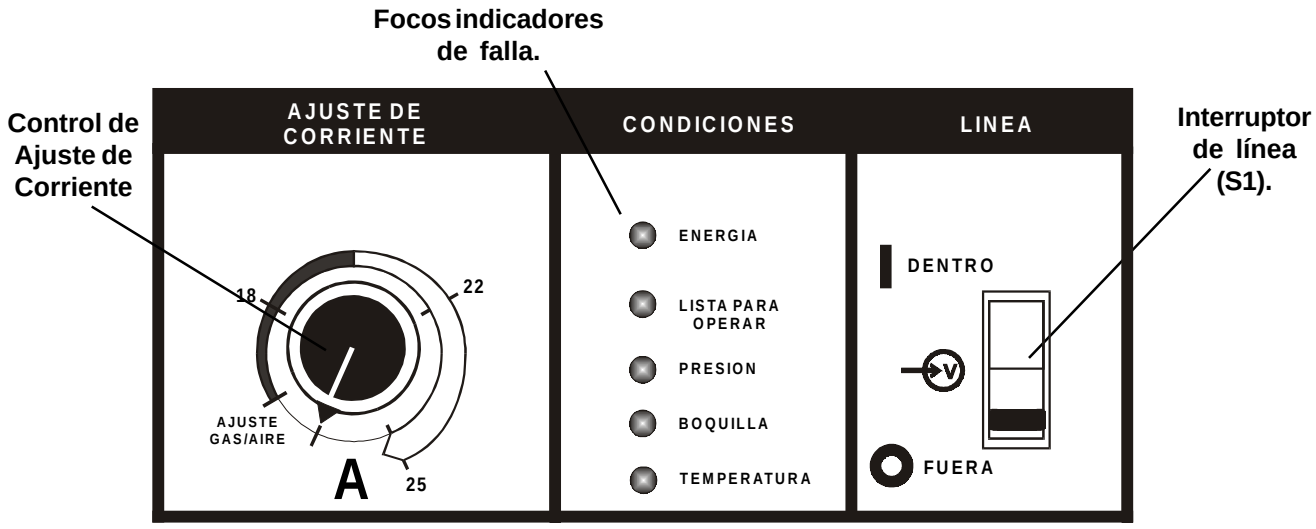


FIGURA 4 - 2 CONTROLES.

1.- INTERRUPTOR DE ENERGIA (S1).

Use el interruptor para encender o apagar la unidad, y el ventilador.

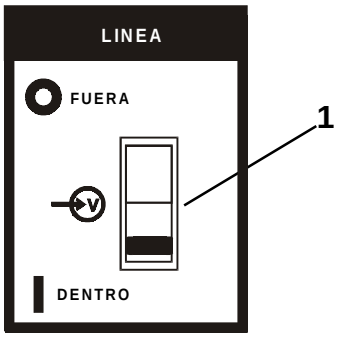


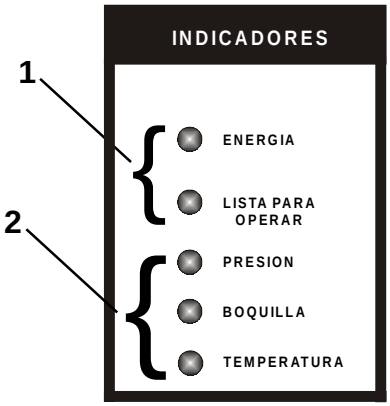
FIGURA 4-3 INTERRUPTOR PRINCIPAL.

1.- INDICADOR DE ENCENDIDO Y FOCO DE LISTA PARA OPERAR.

Cuando encienda la unidad, el foco de energía encenderá también, una vez que todos los sistemas de seguridad del circuito de control han sido monitoreados y la máquina se encuentra lista para operar. el foco de lista para operar se encenderá.

2.- INDICADOR DE FALLAS.

Para información ver la siguiente información:



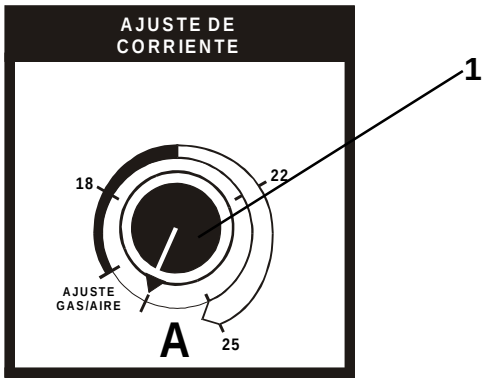
Cuando se tiene la certeza de que un problema ocurre, la luz del foco LISTA PARA OPERAR se apagara y las luces de indicador de fallas encenderán, no habrá salida hasta solucionar el problema.

1.- PRESION: Se encenderá cuando se detecte una baja presión del aire es decir, menos de 40 PSI (276 kPa)..

2.- BOQUILLA: Se encenderá cuando la boquilla se encuentre deteriorada. Cheque la boquilla, electrodo y tobera (Ver manual del usuario).

3.- TEMPERATURA: Encenderá cuando se sobrecaliente la unidad.

FIGURA 4-4 INDICADOR DE FALLAS.



1.- CONTROL DE AJUSTE

Use este control para ajustar la salida de la cortadora.

La sección marcada de blanco, es usada para valores nominales primarios; es decir: 17 Amp.- con 220 V y 32 Amp. con 120V.

Ubique el control en la posición de "AJUSTE DE GAS/AIRE" para realizar el ajuste de presión de gas aire. Solo el circuito del gas/aire estará activado.

FIGURA 4-5 CONTROL DE AJUSTE DE CORRIENTE.

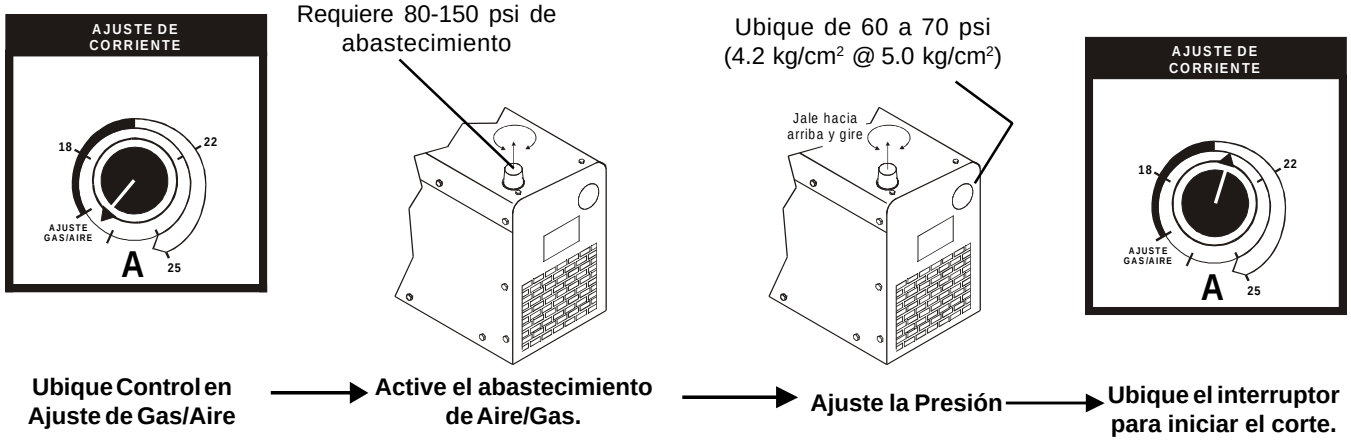


FIGURA 4-6 AJUSTE DE PRESION.

ADVERTENCIA

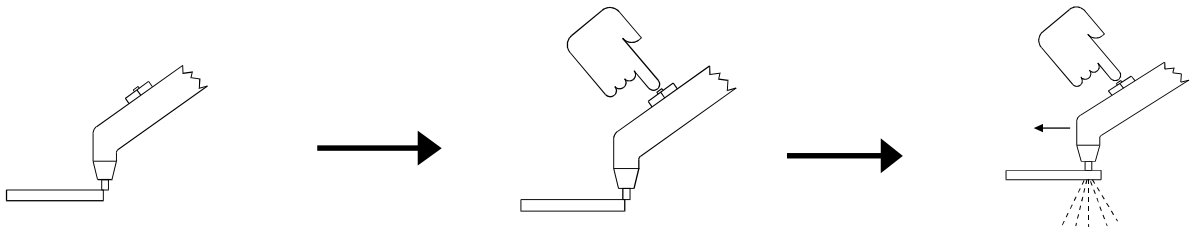
GOLPEAR la antorcha en una superficie dura para quitar la escoria, puede dañar la antorcha.

- No golpear la antorcha contra una superficie dura.
- El golpeo contra superficies duras puede dañar las partes de la antorcha y evitar un buen funcionamiento.

EL USO sin boquilla del electrodo puede dañar la antorcha.

- Inspeccione la boquilla de cerámica, tobera y electrodo antes de cortar o siempre que la velocidad de corte hayan sido significativamente reducidos (Ver manual de usuario).
- No operar la antorcha sin el electrodo o tobera instalados.
- Use siempre a una distancia de corte.

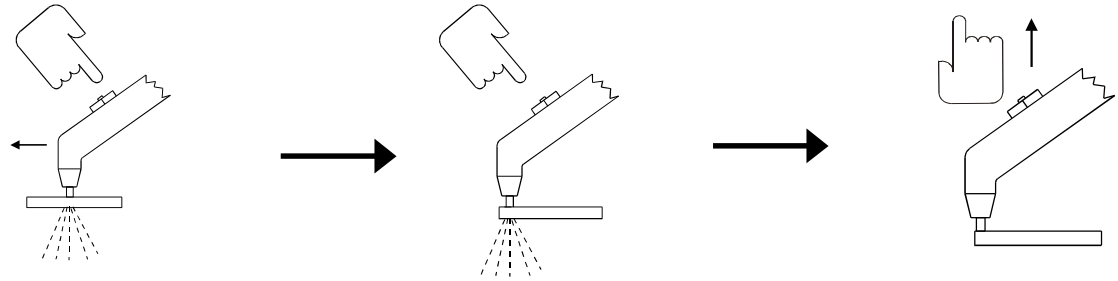
Secuencia de Operación.



Ubique la antorcha en el inicio del material, y conserve una distancia correcta para iniciar el corte.

Presione el disparador, el arco piloto iniciará.

Después que el arco de corte inicia, mueva lentamente la antorcha a través del metal.



Ajuste la velocidad de la antorcha para que al chisporroteo suceda fuera del área de corte.

Haga una pausa al final del corte antes de soltar el disparador.

El preflujo continuará después de 20 -30 segundos después de soltar el disparador, el arco para el corte puede ser re-iniciado instantáneamente durante el post flujo.

FIGURA 4 - 7 INSTRUCCIONES PARA CORTE POR PLASMA (PAC).

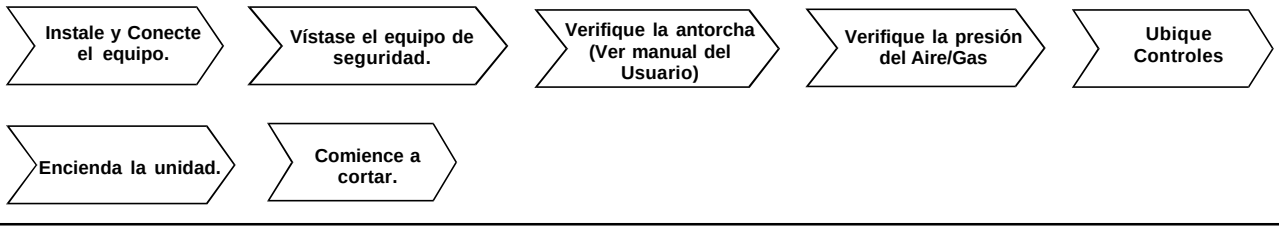

Instale y Conecte el equipo.
Vístase el equipo de seguridad.
Verifique la antorcha (Ver manual del Usuario)
Verifique la presión del Aire/Gas
Ubique Controles
Encienda la unidad.
Comience a cortar.

FIGURA 4 - 8 SECUENCIA DE CORTE POR PLASMA (PAC).

SECCION 5
MANTENIMIENTO Y GUIA DE PROBLEMAS

ADVERTENCIA **LEA LAS REGLAS DE SEGURIDAD AL PRINCIPIO DEL MANUAL**

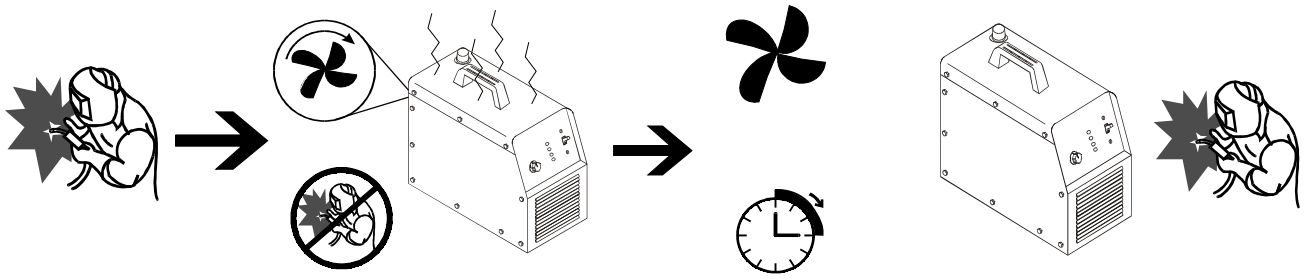
5-1 MANTENIMIENTO DE RUTINA

TIEMPO	MANTENIMIENTO
CADA USO	VERIFIQUE LA PRESION DE GAS/AIRE, VERIFIQUE EL TUBO DE CONTACTO, ELECTRODO Y BOQUILLA DE LA ANTORCHA.
CADA SEMANA	VERIFIQUE EL SISTEMA DE INTERRUPCIÓN DE LA BOQUILLA.
CADA 3 MESES	REEMPLACE CUALQUIER ETIQUETA QUE ESTE ILEGIBLE O DAÑADA, REVISE EL FILTRO REGULADOR DE GAS/AIRE, LAS MANGUERAS DE CONEXION. REEMPLACE LAS PARTES ROTAS O DAÑADAS. REVISE EL CUERPO DE LA ANTORCHA, REPARE O REEMPLACE CABLES DAÑADOS.
CADA 6 MESES	SOPLETE Ó ASPIRE EL INTERIOR DE LA MAQUINA PARA REMOVER EL POLVO Y SUCIEDAD.

5-2 GUIA DE PROBLEMAS

PROBLEMA	SOLUCION
NO HAY ARCO PILOTO, DIFICULTAD PARA ESTABLECER EL ARCO.	● LIMPIE O REEMPLACE LOS CONSUMIBLES DAÑADOS QUE SEAN NECESARIOS (VER MANUAL DE USUARIO DE LA ANTORCHA) ● REVISE QUE LA INSTALACION DE LOS ACCESORIOS DE LA ANTORCHA SEA LA ADECUADA. ● REVISE QUE NO ESTE DAÑADA LA ANTORCHA O EL CABLE. ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE EL RELEVADOR CR6 LA TARJETA DE CONTROL PC1, LA TARJETA DE SEGURIDAD PC2, VALVULA SOLENOIDE GS1, RECTIFICADOR SR1 Ó FUGAS EN EL SISTEMA DE GAS/AIRE.
LA MAQUINA NO CORTA, FOCO DE "ENERGIA" APAGADO, FOCO PILOTO DE "LISTA PARA OPERAR" APAGADO, INDICADORES DE FALLA APAGADOS, MOTOR DEL VENTILADOR NO FUNCIONA.	● UBIQUE EL INTERRUPTOR DE ENERGIA S1 EN LA POSICION DE "DENTRO". ● REVISE LOS FUSIBLES DE LINEA, REEMPLACE SI ES NECESARIO, O RESTABLEZCA LOS INTERRUPTORES TERMICOS. ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE EL INTERRUPTOR PRINCIPAL S1, REVISE EN EL TABLERO DE CONEXIONES QUE LOS PUENTES ESTEN EN LA POSICION ADECUADA DE ACUERDO AL VOLTAJE DISPONIBLE, REVISE RESISTOR R2, RELEVADOR CR6 , LA TARJETA DE SEGURIDAD PC2, TRANSFORMADOR PRINCIPAL T1.
LA MAQUINA NO CORTA, FOCO DE "ENERGIA" ENCENDIDO, FOCO DE "LISTA PARA OPERAR" ENCENDIDO, INDICADORES DE FALLA APAGADOS, MOTOR DEL VENTILADOR FUNCIONA.	● ASEGURESE QUE LA PINZA DE TRABAJO ESTA CONECTADA. ● LIMPIE O REEMPLACE LOS CONSUMIBLES DAÑADOS QUE SEAN NECESARIOS (VER MANUAL DE USUARIO DE LA ANTORCHA). ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE EL CONTACTOR CR7 Y RELEVADOR CR6, LA TARJETA DE SEGURIDAD PC2, REVISE EL RESISTOR DE ENTRADA R2, LA TARJETA DE CONTROL PC1, REVISE QUE LAS CONEXIONES DE LA ANTORCHA SEAN LAS ADECUADAS, VERIFIQUE LA OPERACION DE LA VALVULA SOLENOIDE GS1, Ó FUGAS EN EL SISTEMA DE GAS/AIRE.
LA MAQUINA NO CORTA, FOCO DE "ENERGIA" ENCENDIDO, FOCO DE "LISTA PARA OPERAR" APAGADO, INDICADORES DE FALLA APAGADOS, MOTOR DEL VENTILADOR FUNCIONA.	● UBIQUE EL INTERRUPTOR DE ENERGIA S1 EN LA POSICION DE "DENTRO". ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE EL INTERRUPTOR PRINCIPAL S1, REVISE EN EL TABLERO DE CONEXIONES QUELOS PUENTES ESTEN EN LA POSICION ADECUADA DE ACUERDO AL VOLTAJE DISPONIBLE.
NO HAY CONTROL DE SALIDA	● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE EL INTERRUPTOR PRINCIPAL S1, REVISE EN EL TABLERO DE CONEXIONES QUE LOS PUENTES ESTEN EN LA POSICION ADECUADA DE ACUERDO AL VOLTAJE DISPONIBLE. ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE LA TARJETA DE CONTROL PC1 Y LA TARJETA DE SEGURIDAD PC2.
NO HAY FLUJO DE GAS/AIRE, FOCO DE "ENERGIA" ENCENDIDO, FOCO DE "LISTA PARA OPERAR" APAGADO, INDICADORES DE FALLA APAGADOS, MOTOR DEL VENTILADOR FUNCIONA.	● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE QUE LAS CONEXIONES DE LA ANTORCHA SEAN LAS ADECUADAS, REVISE LA TARJETA DE CONTROL PC2, VERIFIQUE LA OPERACION DE LA VALVULA SOLENOIDE GS1, Ó FUGAS EN EL SISTEMA DE GAS/AIRE.
FOCO DE "PRESION" ENCENDIDO, FOCO PILOTO DE "LISTA PARA OPERAR" APAGADO	● REVISE QUE EL AJUSTE DE PRESION DE GAS/AIRE SEA EL CORRECTO (VER FIGURA 4-8). ● REVISE QUE EL ABASTECIMIENTO DE PRESION DE GAS/AIRE SEA EL CORRECTO (VER SECCION 3-2). ● REVISE QUE EL FILTRO REGULADOR DE AIRE NO ESTE SUCIO, LIMPIELO SI ES NECESARIO (VER MANUAL DEL FABRICANTE).
FOCO DE "BOQUILLA" ENCENDIDO, FOCO PILOTO DE "LISTA PARA OPERAR" APAGADO	● REVISE LA BOQUILLA DE LA ANTORCHA (VER FIGURA 5-4). ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE QUE LAS CONEXIONES DE LA ANTORCHA SEAN LAS ADECUADAS, REVISE LA TARJETA DE CONTROL PC2.
FOCO DE "TEMPERATURA" ENCENDIDO, FOCO PILOTO DE "LISTA PARA OPERAR" APAGADO	● TERMOSTATO TP1 ESTA ABIERTO. VEA LA SECCION 5-3 ● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE LA TARJETA DE CONTROL PC2 Y EL TRANSFORMADOR T1.
EL MOTOR DEL VENTILADOR (MV) NO GIRA, FOCO DE "ENERGIA" ENCENDIDO, FOCO PILOTO DE "LISTA PARA OPERAR" ENCENDIDO.	● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE LAS CONEXIONES DEL MOTOR DEL VENTILADOR (MV).
LOS FOCOS INDICADORES DE FALLA NO FUNCIONAN.	● CONTACTE CON SU CENTRO DE SERVICIO AUTORIZADO PARA QUE REVISE LA TARJETA DE CONTROL PC2.

5-3 SOBRECALENTAMIENTO.



Cuando la unidad se sobrecalienta, el termostato se abre, y la unidad deja de funcionar.

Permita que el ventilador trabaje durante 15 minutos.

Cuando la unidad se encuentre lista, la luz de LISTA PARA OPERAR se encenderá y podrá volver a trabajar.

FIGURA 5 - 1 SOBRECALENTAMIENTO.

5-4 CONEXIONES DE LA ANTORCHA.

Si el cable de la antorcha necesita quitarlo o reemplazarlo, proceda como se indica:
Apague y desconecte la unidad, sin desconectar ningún cable, retire ambas tapas laterales para permitir el libre acceso.

1 Abrazadera hubbel de 3/4"

2 Cable de la Antorcha. Inserte el cable a través del orificio de la abrazadera.

3 Conector del Gas. El conector de gas deberá de estar interconectado con la valvula para gas por medio de la magurera dispuesta para este fin.

4 Válvula para Gas.

5 Adaptador y tuerca para antorcha.

6 Zapata para conexiòn

IDENTIFICACION DE LOS CABLES DE LA ANTORCHA

Los cables provenientes de la antorcha se pueden identificar de la siguiente manera:

A) Conecte la antorcha al adaptador de la maquina
B) Conecte el cable rojo (***ARCO PILOTO***) a la terminal *34*.
C) Los cables de color VERDE Y AMARILLO (***DETECTOR DE BOQUILLA***) deberán de conectarse a las terminales *56* y *57* del conector RC25 (H y F) respectivamente (Ver diagrama electrico).
D) Los cables de color BLANCO Y CAFE (***INTERRRUPTOR DE LA ANTORCHA***) deberán de conectarse a las terminales *54* y *55* del conector RC25 (E y G) respectivamente (Ver diagrama electrico).

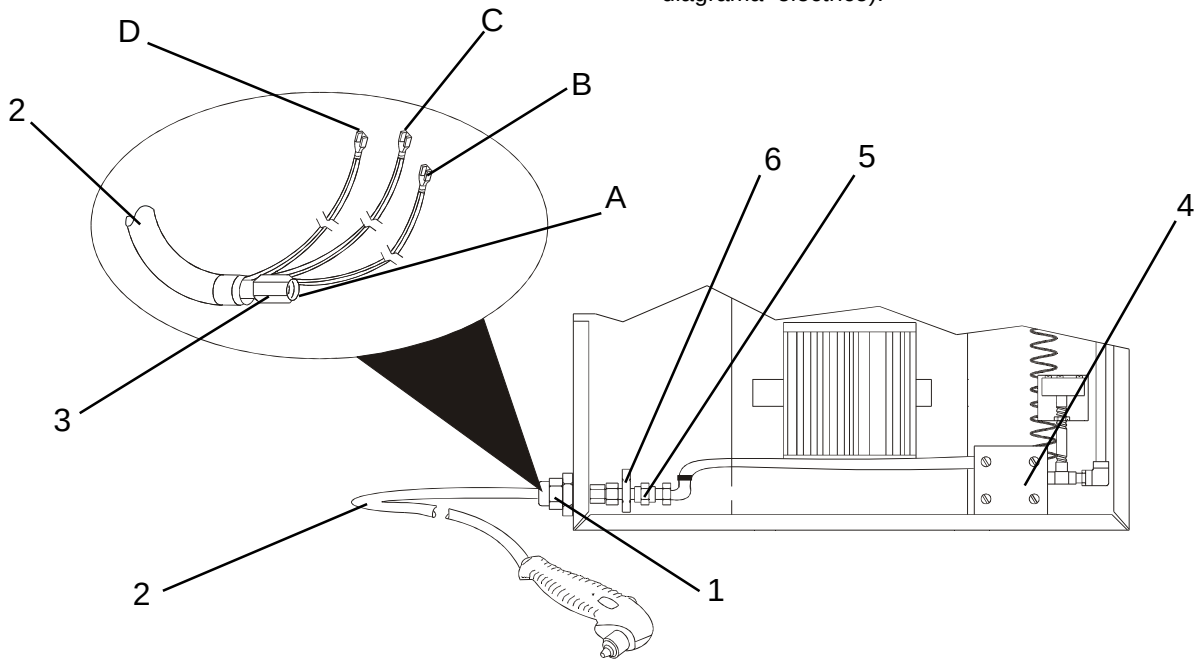


FIGURA 5 - 2 CONEXIONES DE LA ANTORCHA.

SECCION 6 DIAGRAMA ELECTRICO

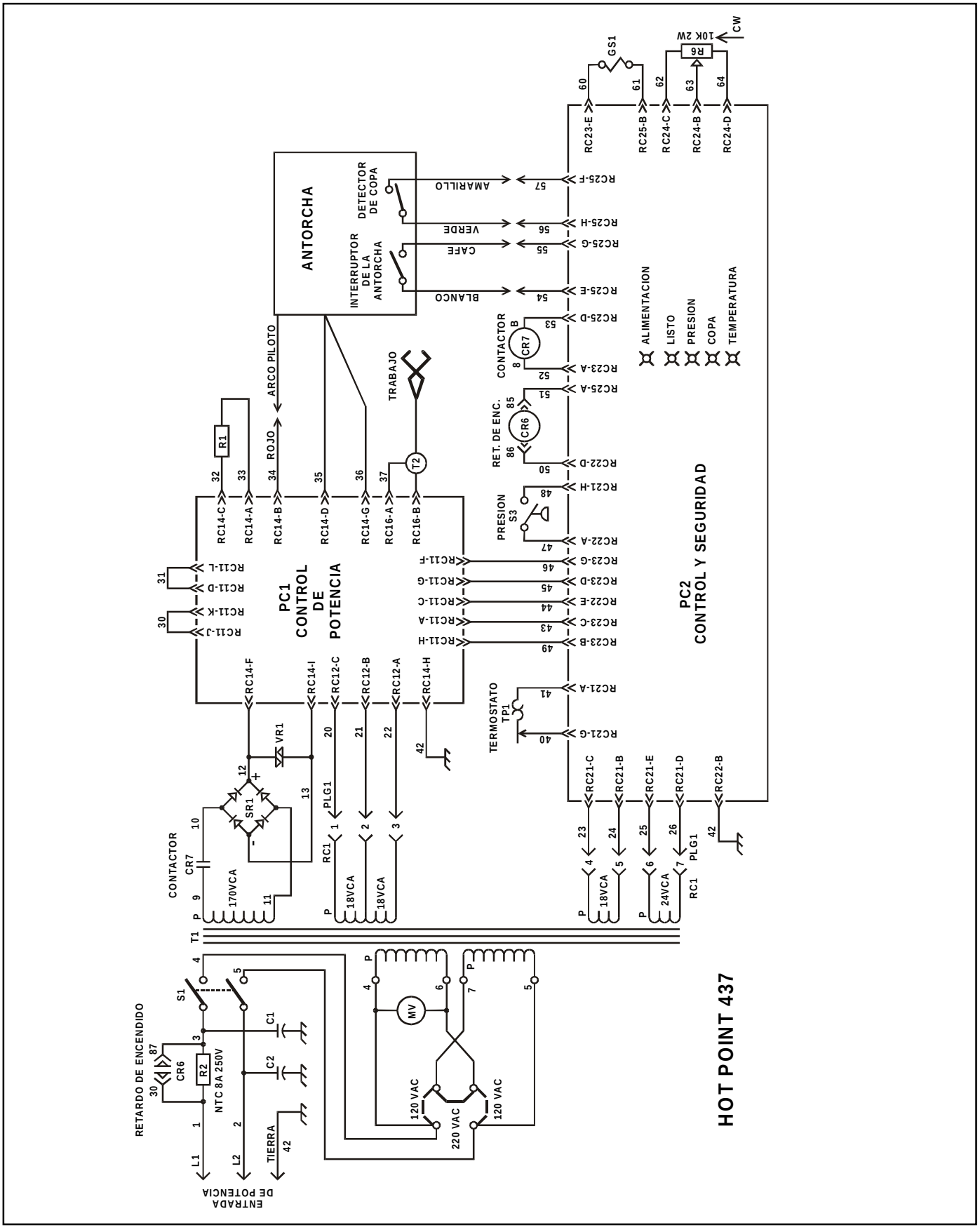


FIGURA 6-1 DIAGRAMA ELECTRICO

SECCION 7 LISTA DE PARTES

Lista 7-1 Ensamble General.

REF.	NO DE INV.	D E S C R I P C I O N	CANTIDAD
1	PC 1175	Caja base.	1
2	PT 1322	Tapa lateral izquierda.	1
3	PT 1321	Tapa lateral derecha.	1
4	PC 1176	Cubierta.	1
5	PT 1324	Transformador armado consta de:	1
	MC 00858	Cuña de madera.	2
	PB 0964	Bobina primaria - secundaria.	1
	PA 0540	Aislante para transformador.	4
	PP 2459	Patín del transformador.	2
	PN 0103	Núcleo del transformador.	1
6	MV 01056	Ventilador 115V 50/60Hz.	1
7	PT 1320	Tablero primario de conexiones.	1
8	MF 02315	Filtro regulador de aire purga automática.	1
9	MR 09871	Resistencia tipo resorte 338W, 1.5Ohms.	1
10	MP 08335	Puente rectificador 40A, 800V.	1
11	MC 10283	Contactor 25A, 1polo, 24 V c.a.	1
12	PT 1268	Tarjeta de seguridad.	1
13	PT1267	Tarjeta de potencia.	1
14	PT 1323	Terminal de tierra.	1
15	MM 04100	Manómetro (medidor de presión de Aire).	1
16		Presostato armado consta de:	1
	MP 08357	Interruptor de presión.	1
	PC 1065	Conector "T".	1
	MC 10285	Codo macho 1/4-1/8.	1
17	MI 01100	Interruptor principal.	1
18	PV 0241	Válvula ensamblada consta de:	1
	MV 00768	Válvula solenoide 24V.	1
	MC 10249	Codo macho 5/16-1/4.	3
19	MR 09870	Relevador 12 Vcd 1P1T.	1
20	PA 0539	Adaptador p/ rosca derecha.	1
21	MA 03389	Asa.	1
22	PP 2457	Placa de datos	1
23	MP 08416	Perilla de plástico.	1
24	PA 0766	Adaptador y tuerca para antorcha	1

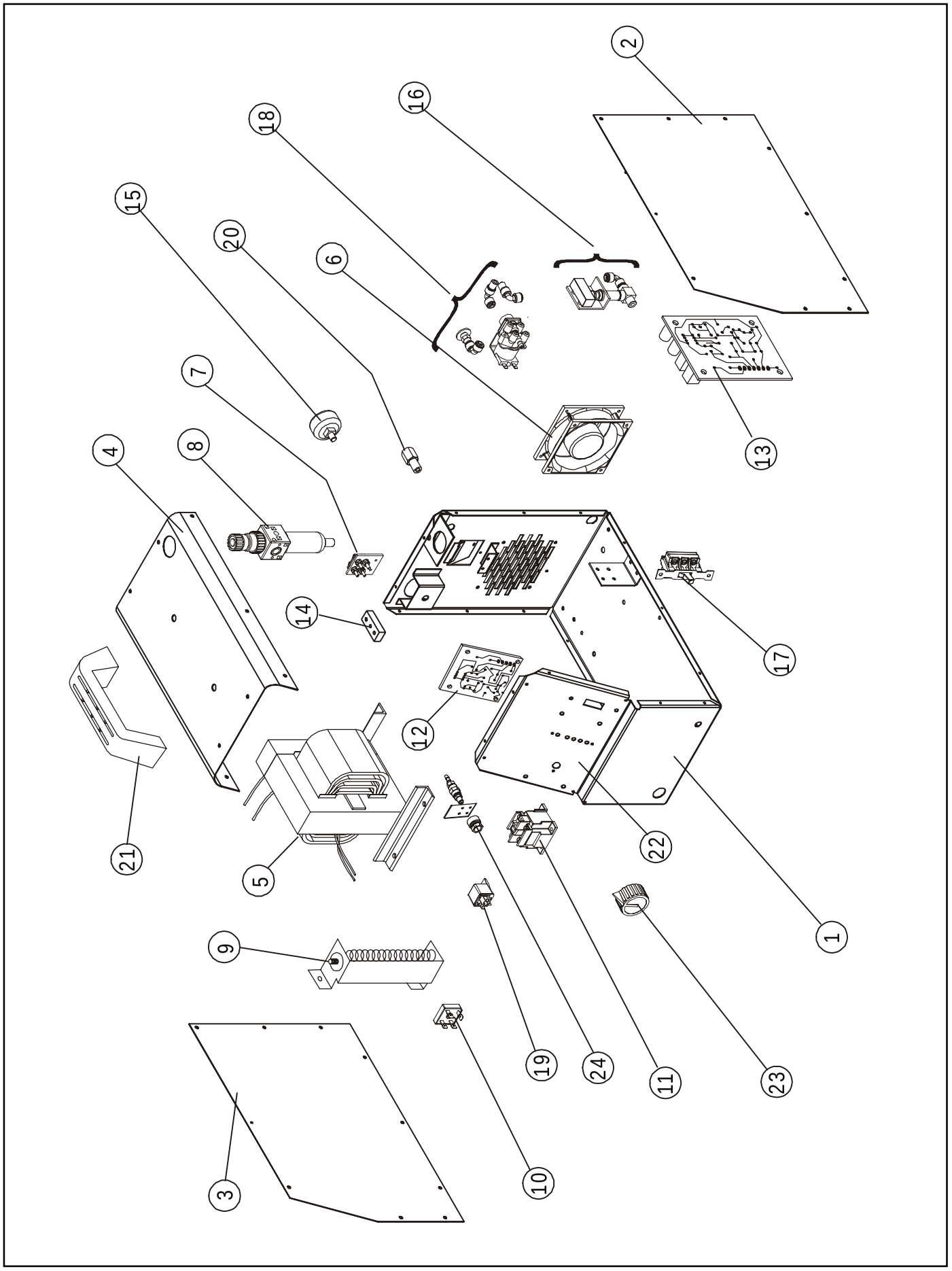


FIGURA 7-1 ENSAMBLE GENERAL

POLIZA DE GARANTIA

VIGENTE A PARTIR DE ENERO DEL AÑO 2002 Y CANCELA A LAS ANTERIORES A ESTA FECHA

GARANTIA UNIFORME PARA MAQUINAS INFRA

SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA, S.A. DE C.V., garantiza sus equipos de soldar por arco eléctrico, de corte por plasma y/o sus accesorios nuevos al primer comprador, a partir de la fecha de entrega, comprometiéndose a la reposición sin cargo de toda pieza que se determine en nuestra Fábrica o Centros de Servicio y Talleres Autorizados en la República Mexicana, estar defectuosa a causa de los materiales o mano de obra deficientes, por los periodos de tiempo abajo especificados contados a partir de fecha de facturación de la maquina.

MAQUINAS SOLDADORAS ESTATICAS Y CORTE POR PLASMA

TRANSFORMADOR	3 AÑOS
ALIMENTADORES	3 AÑOS
RECTIFICADOR DE POTENCIA ORIGINAL	3 AÑOS
MAQUINAS LINEA ARCTRON	18 MESES
MOTOR VENTILADOR	3 MESES

(AL TERMINO APLICA LA GARANTIA OTORGADA POR EL FABRICANTE)

MAQUINAS SOLDADORAS ROTATIVAS

CONMUTADORES	1 AÑO
ESTATOR	3 AÑOS
ROTOR	3 AÑOS
MOTOR DE COMBUSTION INTERNA	1 AÑO

(GARANTIA OTORGADA POR EL FABRICANTE).

ACCESORIOS

ENFRIADOR DE AGUA	1 AÑO
ANTORCHAS (PROCESO MIG/TIG)	3 MESES
ANTORCHAS DE CORTE POR PLASMA	3 MESES
CONTROLES REMOTO	3 MESES
TARJETAS ELECTRONICAS DE REPUESTO	3 MESES
PARTES DE REPUESTO EN GENERAL	3 MESES

BAJO LAS CONDICIONES SIGUIENTES:

1°.- Para hacer efectiva esta Póliza de Garantía no podrán exigirse mayores requisitos que la presentación de esta Póliza y copia de la factura de venta con el producto en la dirección más cercana de la fábrica, Centro de Servicio y Talleres Autorizados en la República Mexicana.

2°.-**SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V.**, se compromete a reparar el producto, así como las piezas y componentes defectuosos del mismo sin ningún cargo para el comprador o a reemplazar el producto con previa autorización de SIISA descontando el monto de depreciación razonable por uso del equipo al momento del cambio.

3°.- El tiempo de reparación o canje, en ningún caso será mayor de 30 días, contados a partir de la recepción del producto.

4°.- Las refacciones y partes pueden adquirirse en las direcciones citadas adjuntas a esta Póliza de Garantía.

ESTA GARANTIA NO ES VALIDA EN LOS SIGUIENTES CASOS:

a).- Esta Garantía no tendrá validez en el caso de que la máquina haya sido reparada o alterado su orden de funcionamiento por personas no autorizadas por ***SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V.***, o bien que haya sido sometida a trabajos fuera de las especificaciones de la misma, abuso, negligencia o sufrido accidentes por una mala instalación o inadecuada transportación.

b).- Esta Garantía *no es aplicable* a consumibles tales como: *tubos de contacto, boquillas, electrodos, aislantes, adaptadores, toberas portamordazas, monocoils, contactores, tableros portabirlo y de conexión, relevadores, rodillos impulsores, partes electricas y partes que sufran desgaste por el uso normal (shunts, escobillas, etc)*

c).- No aplica en el caso de omitir el mantenimiento preventivo de rutina indicado en el manual del propietario.

Los productos manufacturados por SIISA estan diseñados para ser usados por usuarios comerciales, industriales y personas entrenadas o con experiencia en el manejo, uso y mantenimiento de maquinas para soldar y corte por plasma y SIISA no se responsabiliza por daños directos, indirectos, incidentales o de consecuencia, causados a terceros debido a evento de falla del equipo por no haberse instalado y usado en la forma correcta especificada en el manual del propietario.

NOTA: EN CASO DE QUE LA PRESENTE POLIZA DE GARANTIA SE EXTRAVIARA DENTRO DEL PERIODO DE GARANTIA, SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V., EXTENDERA AL CONSUMIDOR OTRA, PREVIA LA PRESENTACION DE LA NOTA DE COMPRA O FACTURA RESPECTIVA.

Se recomienda que estos datos se anoten, y sellen en conjunto con el vendedor, y deberá enviarse a la planta ***SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA S.A. DE C.V.***, ubicada en la calle de Plásticos no. 17, Col Sn Fco. Cuautlalpan, Naucalpan de Júarez Estado de México, CP 53560

DATOS DE LA MAQUINA QUE CUBRE ESTA GARANTIA

Nombre del propietario: _____

Domicilio: _____

Modelo de la máquina: _____

Número de serie: _____

Fecha de la venta: _____

Nombre del vendedor: _____

Firma del vendedor: _____

Número de la factura: _____

NOTAS

CENTRAL DE SERVICIO

CENTRAL DE SERVICIO DE PLANTA
PLÁSTICOS NO. 17
SAN FCO. CUAUTLALPAN
C.P. 53560, NAUCALPAN, EDO. DE MÉXICO
TEL.(55) 53-58-87-74, 53-58-41-83, 53-58-44-00 FAX: 55-76-23-58
GTE.: ING HERIBERTO BUENDÍA MORALES

TALLERES AUTORIZADOS EN EL D.F.

ALCA-TECH
AV. GUADALUPE VICTORIA 21-A
COL. GUADALUPE VICTORIA
DEL. GUSTAVO A. MADERO D.F.
TEL: (01 55) 53 23 2015
FAX. (01 55)53 03 82 90
e-mail:alcatech@prodigy.net.mx
AT´N: GABRIEL ALCALÁ

HERRAMIENTAS Y SERVICIOS PROFESIONALES S.A DE C.V
DR. BALMIS NO. 197 COL. DOCTORES
MEXICO, D.F
TEL. (01 55) 55 78 81 58
FAX. (0155) 57 61 73 99
e-mail: hyspdoctores@hotmail.com
AT´N: SR. RAÚL GONZÁLEZ

FÉLIX MARÍA DE LOURDES MIRANDA
AV. PEDRO ENRÍQUEZ UREÑA NO. 97 INT.8
EJE 10 SUR CASI CON ESQ. EJE CENTRAL
COYOACÁN D.F
TEL: (0155) 53 38 66 18
FAX. (01 55)54 21 10 43
e-mail:elreymiller@yahoo.com.mx
AT´N: ING. RICADO FLORES

TESSI SOLDADORAS Y REFACCIONES
GRANADA NO. 60- A INT.3
COL. MORELOS MÉXICO. D.F.
TEL. (01 55) 55 29 10 10
FAX. (01 55) 55 26 41 70
e-mail: martinc@soladorastessi.com.mx
AT´N: ING. RICARDO CARAVANTES

SERVICIO TÉCNICO A SOLDADORAS
XANAMBRES NO. 71
COL. TEZOZOMOC
AZCAPOTZALCO, MÉXICO, D.F.
TEL: (01 55) 53 18 43 55
e-mail: sts_15@msn.com
AT´N: ING. MARIO ALBERTO MENDOZA

SIGMA SERVICIO 2000
CALZ. DE LAS ARMAS NO. 2001
COL. AMPLIACIÓN SAN PEDRO XALPA
AZCAPOTZALCO, MEXICO, D.F.
TEL: (01 55) 53 59 29 82
e-mail: sigma_servicio@hotmail.com
AT´N: JAVIER LIERA Y/O GABRIEL LIERA

TALLERES AUTORIZADOS EN EL INTERIOR DE LA REPÚBLICA

AGUASCALIENTES

SERVICIOS Y PARTES ELECTROMECÁNICAS DE AGUASCALIENTES
ESPAÑA NO. 401 A COL. HNOS CARREÓN
AGUASCALIENTES, AGUASCALIENTES
TEL: (01 449) 913 85 00 58
e-mail: sypea@prodigy.net.mx
AT´N: SR. JULIO ROSALES

BAJA CALIFORNIA

EQUIPOS Y SERVICIOS DE MEXICALI
RIO PRESIDIO Y GORDIANO GUZMÁN NO.1299 «B»
COL. INDEPENDENCIA
MEXICALI, BAJA CALIFORNIA
TEL: (01 686) 565 44 05
FAX: (01686) 564 05 54
e-mail: adriancam1@hotmail.com
AT´N: ADRIÁN CAMACHO

CALIFORNIA INGAS AND WELDING S DE R.L. DE C.V.
MISIÓN SAN LUIS NO. 655
FRACC. KINO
TIJUANA, BAJA CALIFORNIA
TEL: (01 664) 627 01 84
e-mail:equipos @hotmail.com
AT´N: ARTURO CAMACHO

BAJA CALIFORNIA SUR

ARIES TECNOLOGÍA
FRANCISCO KING NO.800 ESQ. HÉROES DE INDEPENDENCIA
COL. ESTERITO
LA PAZ, BAJA CALIFORNIA SUR
TEL. (01 612) 128 58 88
e-mail: aries_tecnologia1@hotmail.com
AT´N: GRACIELA CAMPOS VALENZUELA

CAMPECHE

MARPETRO S.A DE C.V
AV. LUIS DONALDO COLOSIO NO. 43
COL. FCO. I. MADERO
CD. DEL CÁRMEN, CAMPECHE
TEL: (01 938) 382 08 40
e-mail: mapetro@prodigy.net.mx
AT´N: SR. ÁNGEL CASTAÑEDA

COAHUILA

LAGACERO S.A DE C.V
CALZADA CUAHUTÉMOC NO. 927 NORTE
COL. CENTRO
TORREÓN, COAHUILA
TEL: (01 871) 717 45 49
FAX. (01 871) 718 45 54
e-mail: direccion@lagacerogroup.com
AT´N: LIC. DAVID SADA

HEMA SERVICIOS
PROL. COMONFORT NO. 954 SUR
COL. LUIS ECHEVERRÍA
TORREÓN, COAHUILA
TEL: (01 871) 716 09 97
FAX: (01 871) 716 26 93
e-mail: hemaserv@prodigy.net.mx
AT´N: ING. ÁLVARO HERNÁNDEZ

SERVICIOS ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES
CHIHUAHUA NO. 521 Z.C
FRONTERA, COAHUILA
TEL: (01 866) 635 07 42
e-mail:servicioselectrom@prodigy.net
AT´N: SRITA: RAQUEL GONZÁLEZ / JUAN EULOGIO GARCÍA

SERVICIOS ELECTROMECÁNICOS Y ESTRUCTURALES
CARR. SALTILLO-MTY KM 10,5
RAMOS ARIZPE, COAHUILA
TEL: (844) 488 617 18 44
e-mail: jgonzalezemesa@prodigy.net
AT´N: JUAN GONZÁLEZ

CHIHUAHUA

HTAS INDUSTRIALES DE CHIHUAHUA
CEDRO NO.203
COL. GRANJAS
CHIHUAHUA, CHIHUAHUA
TEL:(01 614)413 68 68
e-mail: hicperez@ch.cablemas.com
AT´N:ING.SALVADOR PÉREZ

REPRES. ESPECIALIZADAS Y MANTTO. INDUSTRIAL
CIPRES NO.1317
COL. GRANJAS
CHIHUAHUA, CHIHUAHUA
TEL: (01 614) 4 82 18 92
e-mail: ecaballero@ch.cablemas.com
AT´N: ING. EDMUNDO CABALLERO

JER EQUIPOS, REFACCIONES Y MATERIALES
SAUCILLO NO. 6204
COL. NUEVO HIPÓDROMO
CD. JUÁREZ, CHIHUAHUA
TEL: (01 656) 619 33 61
e-mail: caecrym@hotmail.com
AT´N: ING. JESÚS M.ESCUDERO R.

COLIMA

SERVICIOS GUCS S.C
CHÁVEZ CARRILLO NO.116
VILLA DE ÁLVAREZ, COLIMA
TEL: (01 312) 314 91 66
e-mail: gucs@prodigy.net.mx
AT´N: ING. SEMEI GUTIÉRREZ

DURANGO

LAGACERO DE DURANGO S.A DE .CV
BLVD. FRANCISCO VILLA NO. 1014-B
FRACC. JARDINES DE DURANGO
DURANGO, DURANGO
TEL: (01 618) 818 10 00, 818 99 91
e-mail: gerenciadgo@lagacerogroup.com.mx
AT´N: LIC. PEDRO MARTÍNEZ

ESTADO DE MÉXICO

JM EQUIPOS Y SERVICIOS
PASEO VICENTE GUERRERO NO.220
COL. VICENTE GUERRERO
TOLUCA, ESTADO DE MÉXICO
TEL. (01 722) 213 21 69
e-mail: jmequiposyservicios@yahoo.com.mx
AT´N: JOAQUÍN MARTÍNEZ

LOGÍSTICA OROS S.A DE C.V
AV. BARRANCA NO. 158
COL. TLACOPA
TOLUCA, EDO. MÉX
TEL: (01 722) 237 03 46
FAX: (01 722) 237 51 03
e-mail: ivanjgar@prodigy.net.mx
AT´N: SR. EDGAR GARCÍA

SERVITEC
SAN LORENZO NO. 3 B
COL. STA. LILIA
NAUCALPAN. EDO. MÉX
TEL/FAX: (01 55) 21 66 70 08
e-mail: enrique.ledesma@hotmail.com
AT´N: SR. BLAS GONZÁLEZ

GUERRERO

ELECTRO INDUSTRIAL
AVENIDA CUAUHTÉMOC # 125
COL. PROGRESO
ACAPULCO, GUERRERO
TEL: (01 744) 486 08 58
e-mail: jcarlosvivas@hotmail.com
AT´N: ALEJANDRO VIVAS GARCÍA

GUANAJUATO

SOLDADURAS Y DISTRIBUCIONES FRANCO S.A DE C.V
BLVD. HIDALGO NO. 1301
COL. ALAMOS
SALAMANCA, GUANAJUATO
TEL: (01 464) 647 54 00
FAX: (01 464) 648 30 72
e-mail: soldadurasfranco@prodigy.net.mx
AT´N: GERARDO FRANCO

SERVICIO RESMAS
CHICAGO NO. 501 ESQ. LOS ÁNGELES
COL. LAS AMÉRICAS
LEÓN, GUANAJUATO
TEL: (01 477) 715 57 24
e-mail: servicioresmas@hotmail.com
AT´N: SR. LUIS ALVARADO

HIDALGO

CASA FUENTES DE HIDALGO S.A DE C.V
CARR. VITO-REFUGIO NO. 26
COL. 2a SECCIÓN
VITO ATOTONILCO DE TULA, HIDALGO
TEL: (01 778) 735 13 33
e-mail: edgarfuentesr@yahoo.com
AT´N: EDGAR FUENTES

DISTRIBUIDORA HUMI
C. AZUCENA NO. 209
AMPL. SANTA JULIA
PACHUCA DE SOTO, HIDALGO
TEL: (01 771) 718 41 13, 153 19 26
e-mail: distribuidorahumi@latinmail.com
AT´N: XOCHITL ÁBREGO

JALISCO

ARCOTECNIA
ING. ALBERTO CÁRDENAS JIMÉNEZ NO.786
CD. GUZMÁN, JALISCO
TEL Y FAX: (01 341) 413 23 68
e-mail: tecnicosrimag@hotmail.com
AT´N: DANIEL RIVAS

TÉCNICOS RIMAG S.A DE C.V
GANTE NO. 29 SECTOR REFORMA
GUADALAJARA, JALISCO
TEL: (01 333) 619 44 56, 619 95 97, 619 43 35
FAX: (01 333) 619 40 73
e-mail: tecnicosrimag@hotmail.com
AT´N: SR. SALVADOR RIVAS Y/O SR. ADALBERTO RIVAS

PARRA SOLDADURA EQUIPOS Y SERVICIOS
KM. 0,5 CARR. ARANDAS-TEPA
ARANDAS, JALISCO
TEL: (01 348) 783 13 00
e-mail: deltaparra@hotmail.com
AT´N: JUAN PARRA TORRES

INFRA SERVICIO VALLARTA
AV. POLITÉCNICO NO. 86
COL. EDUCACION
PUERTO VALLARTA, JALISCO
TEL: (01 322) 225 56 53
e-mail: infra-service@hotmail.com
AT´N: SERAFÍN ACEVEDO

MICHOACÁN

PERFILES Y HERRAMIENTAS DE MORELIA S.A DE C.V
GERTRUDIS BOCANEGRA NO. 898
COL. VENTURA PUENTE
MORELIA, MICHOACÁN
TEL: (01 443) 313 85 50
e-mail: phmsa@prodigy.net.mx
AT´N: SR. RUBÉN TOSCANO

HERRAMIENTAS Y MOTORES DE MORELIA
CALLE DR.SALVADOR PINEDA NO. 53
DR. MIGUEL SILVA
MORELIA, MICHOACÁN
TEL: (01 443) 313 55 69
e-mail: pastor_sosaz@hotmail.com
AT´N: PASTOR SOSA

AUTÓGENA MARTÍNEZ DE ZAMORA
JUÁREZ NO.499 OTE.
ZAMORA, MICHOACÁN
TEL: (01 351) 520 208
e-mail: jorgemtz_zamora@hotmail.com
AT´N: JORGE MARTÍNEZ S.

BOBINADOS INDUSTRIALES DEL PACÍFICO
PLAN DE IGUALA NO. 61
COL. CENTRO
CD. LÁZARO CÁRDENAS, MICHOACÁN
TEL: (01 753) 537 26 06
e-mail: bip_salazar@hotmail.com
AT´N: RODOLFO ADÁN SALAZÁR

MORELOS

GHP INDUSTRIAL
CALLE ANAHUAC S/N
COL. EL PORVENIR
JIUTEPEC, MORELOS
TEL: (01 777) 320 73 05
FAX: (01 777) 320 15 64
e-mail: ghp_industrial@hotmail.com
AT´N: SR. HUMBERTO GUTIÉRREZ RAMÍREZ

MSD GASES Y SOLDADURA
AV. EJE NORTE SUR 436
AMP. OTILIO MONTAÑO
JIUTEPEC, MORELOS
TEL: (01 777) 321 92 41
e-mail: msdsara@aol.com
AT´N: SRITA. SARA LILIA LÓPEZ HERNÁNDEZ

NUEVO LEÓN

DELTA WELD S.A DE C.V
AV. MORONES PRIETO NO. 1356
COL. ESMERALDA
GUADALUPE, NUEVO LEÓN
TEL: (01 818) 354 88 20
e-mail: cartamx@hotmail.com
AT´N: DANIEL TOLENTINO

SERVISOLDADORAS MONTERREY
GUERRERO NO. 3000 INT. B
COL. DEL PRADO
MONTERREY, NUEVO LEÓN
TEL: (01 818) 374 21 66
AT´N: RAÚL CERDA

MATERIALES Y REPRES. LAGACERO
AV. COLÓN 2011 OTE.
COL. ERMINAL
MONTERREY, NUEVO LEÓN
TEL:(01 818) 372 09 28
e-mail: direccion@lagacerogroup.com
AT´N: ÓSCAR HERNÁNDEZ

MERCADO DE LA SOLDADURA
FÉLIX U. GÓMEZ NO. 3500-A NORTE
FRACC. JUANA DE ARCO
MONTERREY, NUEVO LEÓN
TEL: (01 818) 351 55 52
e-mail: mersolsa@prodigy.net.mx
AT´N: ARNOLDO CÁRDENAS

OAXACA

POWER MACHINES
SÍMBOLOS PATRIOS NO. 900
REFORMA AGRARIA
OAXACA, OAXACA
TEL;(01 951) 516 66 56
e-mail:powermachines@prodigy.net.mx
e-mail: powermachines1@hotmail.com
AT´N: ALFREDO TORRES

SOLDADURAS Y REFACCIONES DEL CENTRO S.A. DE C.V.
AV. 5 DE MAYO NO. 1847
COL. TUXTEPEC, OAXACA
TEL Y FAX.(01 287) 875 35 11
e-mail: soldyrefac@hotmail.com
AT´N: AMALIO AMECA

PUEBLA

TÉCNICA Y SERVICIO ESPECIALIZADO
AV. INDEPENDENCIA NO. 425- B
COL. CASA BLANCA
PUEBLA, PUEBLA
TEL: (01 222) 253 04 08
FAX: (01222) 253 03 48
e-mail: tysesa@yahoo.com.mx
AT´N: JAVIER CORTINA

QUERÉTARO

SOLDADORAS INDUSTRIALES DE QUERÉTARO
CALLE FLORIDA NO. 41
COL. FLORIDA
QUERÉTARO, QUERÉTARO
TEL: (01 442) 216 60 90
e-mail: guillermo_lazcano@hotmail.com
AT´N: GUILLERMO LAZCANO

SAN LUIS POTOSÍ

SERVITÉCNICA GRIMALDO S.A DE C.V
AV. INDUSTRIAS 3330
ZONA INDUSTRIAL
SAN LUIS POTOSÍ, SLP
TEL: (01 444) 824 95 57
FAX: (01 444) 824 59 27
e-mail:stgrimaldo@yahoo.com.mx
AT´N: SR. JOSÉ ASCENCIÓN GRIMALDO

SINALOA

INDUSTRIAL ELÉCTRICO MIRAMONTES
BLVD. E. ZAPATA NO. 1423 PTE.
FRACC. LOS PINOS
CULIACÁN, SINALOA
TEL: (01 667) 761 34 62
e-mail:cesar_miramontes2002@yahoo.com.mx, indem_@hotmail.com
AT´N: ING. CÉSAR MIRAMONTES Y/O CLAUDIA ALARCÓN

TALLER ERENA
GRAL. PESQUEIRA NO. 1008
COL. OBRERA
MAZATLÁN, SINALOA
TEL Y FAX. (01 669) 982 16 99
e-mail:erenanava@hotmail.com
AT´N: VÍCTOR NAVA

ARIES TECNOLOGÍA
BELISARIO DOMÍNGUEZ NO. 18 SUR
COL. CENTRO
LOS MOCHIS, SINALOA
TEL. (01 668) 818 52 53
e-mail:aries_tecnologia1@hotmail.com
AT´N: SR. HUMBERTO ARCE OCHOA

SONORA

SEMYR
TLAXCALA NO. 331
HERMOSILLO, SONORA
TEL: (01 662) 218 63 07
e-mail:jorge_romanmx@yahoo.com.mx
AT´N: JORGE ROMÁN GONZÁLEZ

TABASCO

SERVICIO LÁZARO E HIJOS S.A DE C.V
CERRADA NUEVO TABASCO NO. 55-3
MIGUEL HIDALGO 1a SECCIÓN
VILLAHERMOSA, TABASCO
TEL: (01 993) 350 22 85
e-mail:serviciolazaro_hijos@hotmail.com
AT´N: LIC. MA. DE JESÚS RODRÍGUEZ

TAMAULIPAS

CEDILLO CASTILLO DANIEL
REPÚBLICA DEL SALVADOR NO. 29
COL. MODELO
MATAMOROS, TAMAULIPAS
TEL: (01 868) 813 70 10
e-mail:dancedcas@prodigy.net .mx
AT´N: DANIEL CEDILLO

MARIO ALBERTO GARZA GARZA
CALLE PERÚ NO. 3806
COL. SAN RAFAEL
NUEVO LAREDO, TAMAULIPAS
e-mail:cecc@filtersource.com.mx
AT´N: MARIO ALBERTO GARZA

SOLDADURAS ORTA S.A DE C.V
LAREDO NO. 102-A
COL. GUADALUPE MAINERO
TAMPICO, TAMAULIPAS
TEL:(01 833) 214 29 93
e-mail:soldadurasorta@hotmail.com
AT´N: JOSÉ LUIS ORTA

VERACRUZ

MACRO SERVICIOS VILLAFUERTE S.A. DE C.V.
AV. JUAN ESCUTIA NO. 1001
COL. PALMA SOLA
COATZACOALCOS, VERACRUZ
TEL: (01 921) 214 51 71
FAX.(01 921) 215 19 03
e-mail: maservis@prodigy.net.mx
AT´N: ANTONIO GORRA

AUTÓGENA INDUSTRIAL MINATITLAN S.A.
JUSTO SIERRA ESQ. REVOLUCIÓN
COL. RUÍZ CORTÍNEZ
MINATITLÁN, VERACRUZ
TEL: (01 922) 223 42 11
FAX: (01 922) 223 68 33
e-mail: autogenaindust_mina@prodigy.net.mx
AT´N: ING. ENRIQUE RAMÍREZ

SOLDADURAS Y REFACCIONES DEL CENTRO S.A . DE C.V.
AV. CUAUHTÉMOC NO. 2996
COL. CENTRO
VERACRUZ, VERACRUZ
TEL: (01 229) 155 32 30
e-mail: soldyrefac@hotmail.com
AT´N: AURORA SANTOS

SERVICIO ELECTROMECÁNICO INDUSTRIAL
CALLE J.B. LOBOS NO.1341-B
COL. 21 DE ABRIL
VERACRUZ, VERACRUZ
TEL:(01 229) 938 60 81
e-mail:jflores@hotmail.com
AT´N: JORGE GARCÍA

SOLDADURAS Y REFACCIONES DEL CENTRO S.A. D E C.V.
CAMINO NACIONAL NO. 333
CONGREGACIÓN VICENTE GUERRERO
RÍO BLANCO, VERACRUZ
TEL: (01 272) 725 20 56
e-mail: soldyrefac_sucrioblanco@hotmail.com
AT´N: DIANA CASTILLO

SUMINISTROS INDUSTRIALES DE LA FUENTE S.A DE C.V
NORTE 13 NO. 624 B
COL. LOURDES
ORIZABA, VERACRUZ
TEL: (01 272) 725 77 56
FAX:(01 272) 726 36 66
e-mail: suministros_delafuente@hotmail.com
AT´N: MARCO ANTONIO MORALES

JHGIX S.A DE C.V
AUT. XALAPA-COATEPEC KM. 3 NO. 44
COL. BENITO JUÁREZ NORTE
XALAPA, VERACRUZ
TEL: (01 228) 812 46 04
FAX: (01 228) 812 46 05
e-mail: jhgixsa@prodigy.net.mx
AT´N: OCTAVIO JIMÉNEZ

JHGIX S.A DE C.V
BOULEVARD LÁZARO CÁRDENAS NO. 1124-B
COL. PALMA SOLA
POZARICA, VERACRUZ
e-mail: jhgixsa@prodigy.net.mx
TEL.FAX: (01 782) 822 29 94

YUCATÁN

SERVICIO PARA EQUIPOS DE SOLDADURA
CALLE 43 NO. 445 POR 50 Y 52
COL. CENTRO
MÉRIDA, YUCATÁN
TEL:(01 999) 924 57 84 , 01 800 112 24 57
e-mail: gcastillo@ses-soldadoras.com
AT´N: SR. JOSÉ GONZÁLO CASTILLO

EL PODER DE LA ALTA TECNOLOGIA

SOLDADORAS INDUSTRIALES INFRA, S.A. DE C.V.

Plásticos No. 17 Col. San Francisco Cuautlalpan C.P. 53560
Naucalpan de Juárez Edo. de México
Tels: (55) 53-58-58-57; 5358-87-74; 53-58-44-00
Fax: (55) 55-76-23-58